

# NIC-625

JIS Z3224 ENi6625 該当  
AWS A5.11 ENiCrMo-3 該当

インコネル合金用

被 覆 ライム系 識別色 端面 銀  
側面 銀

## 用 途

インコネル 625 の溶接、インコネル合金とインコネル合金・ニッケル・高ニッケル合金・炭素鋼・ステンレス鋼・あるいはステンレス鋼と低合金鋼などの異材溶接、インコネルクラッド鋼のクラッド側の溶接、炭素鋼への肉盛溶接。

## 使用特性

1. NIC-625 は溶着金属成分が Ni-Cr-Mo のインコネル 625 合金となる溶接棒で、インコネル W.E.112 に相当する溶接棒です。
2. 溶着金属は耐熱性・耐食性・耐酸化性及び機械的性質に優れ、希釈を受けても安定した組織を示し、炭素の移動や熱処理による脆化が少なく、異材溶接に適した溶接材料です。

## 作業要領

1. 溶接箇所の油・汚れ・水分などは完全に除去し、パス毎のスラグも完全に除去して下さい。
2. 特に予熱の必要はありません。パス間温度は 150℃以下のできるだけ低い温度で溶接して下さい。
3. 過度の入熱を避けるため、適正電流範囲を守り、アーク長を短く保って、ウィービングは棒径の 3 倍以内にとどめて下さい。
4. 溶接棒は使用前に 200～250℃で 30～60 分間再乾燥して下さい。

## 溶接材料の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Fe	Nb
0.04	0.27	0.10	残	21.17	8.70	3.10	3.40

## 溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %
785	41

## 適正溶接電流 (AC 又は DC 棒十)

棒 径 mm	4	5
棒 長 mm	350	350
電流範囲 A	110～140	150～180